

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:44 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD BODY RH
 Job Number : 26064A
 Estimate Number : 11102
 P.O. Number : N/A Part Number : D31882
 This Issue : 3/6/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3188 REV A
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A
 Previous Run : 25302A Material : N/A
 Written By : *SKK* Due Date : 3/31/2006 Qty: 1 Um: Each
 Checked & Approved By : *JA 06-03-06*
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D2213 Aluminum Spacer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

8 D2213 Spacer

Batch: *B22977A*

C206103107 (8)

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *745*

Description: D3188-2 BODY

SHIP LABEL D0600-142 & D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

U 06-03-07

3.0 D31882P Spacepod Body



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

AP 06/05/04 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 12 Date: 26/07/12
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 3/6/2006 1:51:44 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 26064A

Part Number: D31882

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

m 06/06/14

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *N/A*

06/17/14

7.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

06/07/12 (1)

Job Completion



06/07/12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 1 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE	

RELEASED
03.04.22

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *26064A*

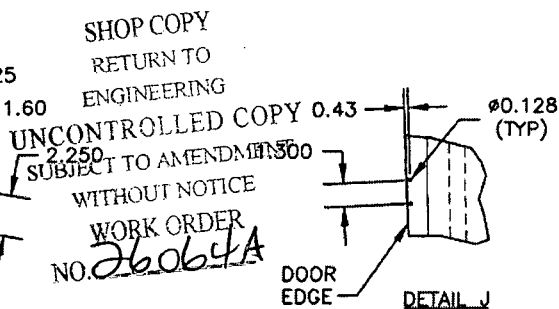
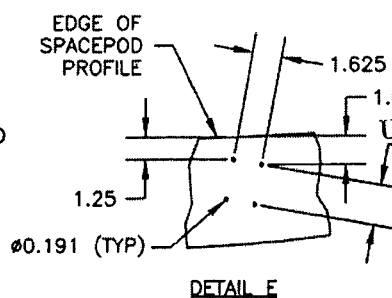
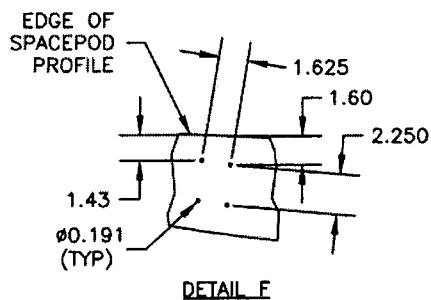
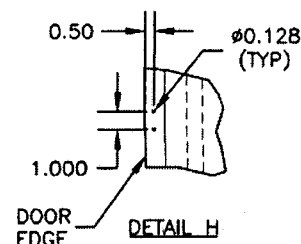
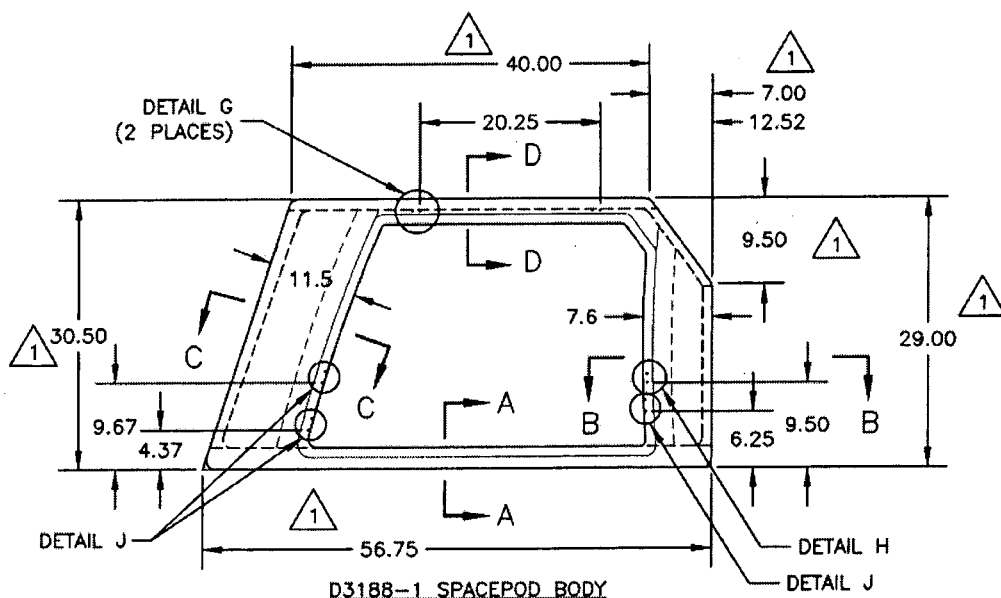
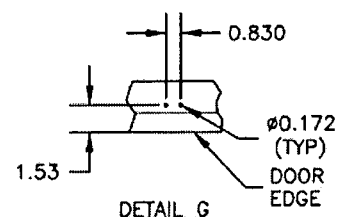
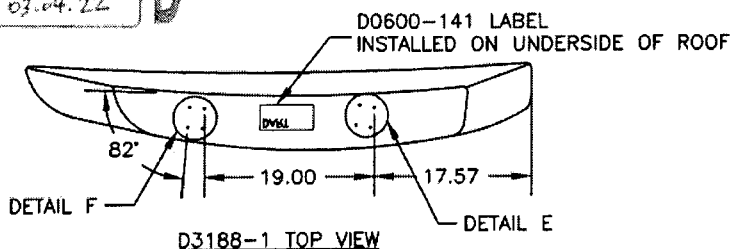
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 2 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



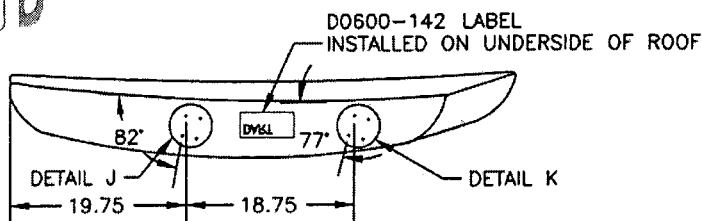
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

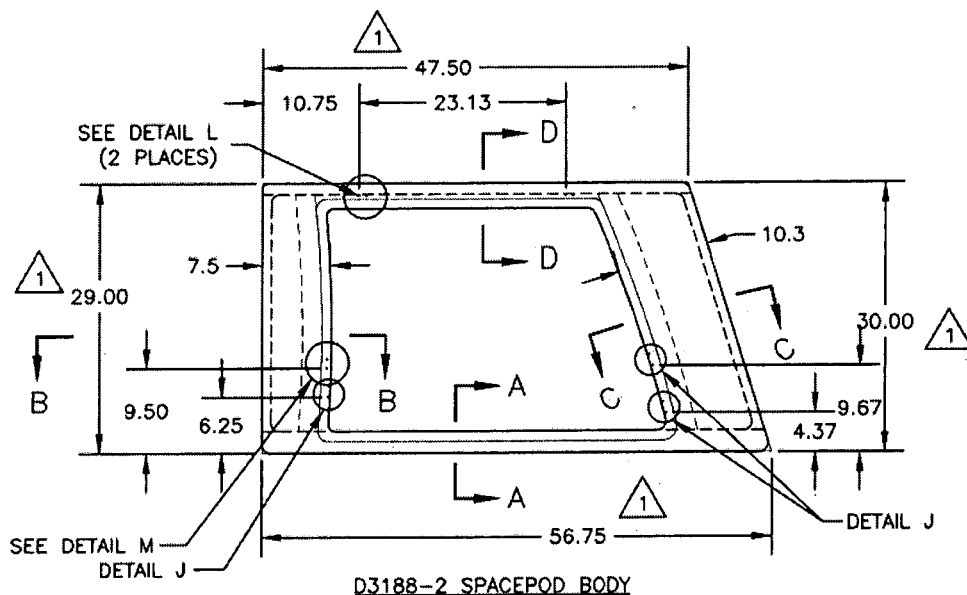
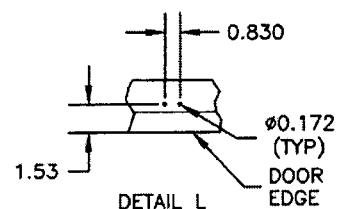


DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 3 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

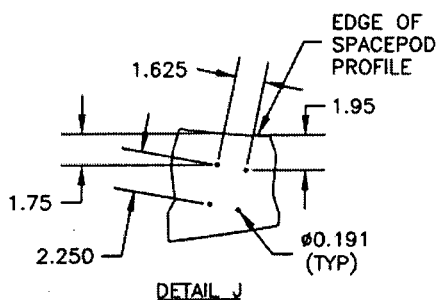
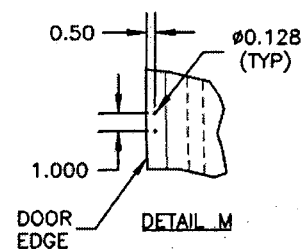
RELEASED
03.04.22



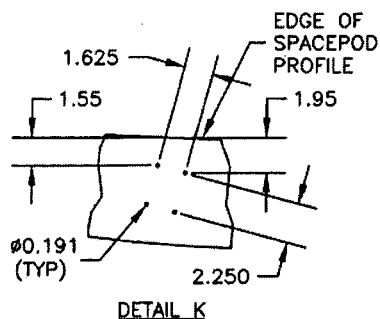
D3188-2 TOP VIEW



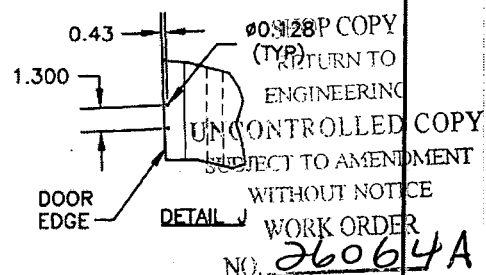
D3188-2 SPACEPOD BODY



DETAIL J



DETAIL K



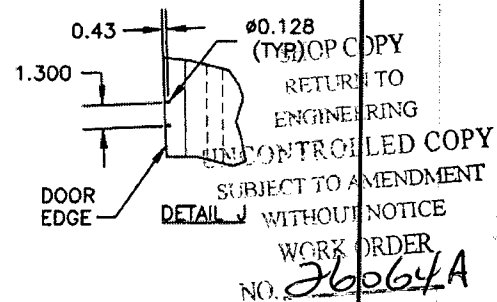
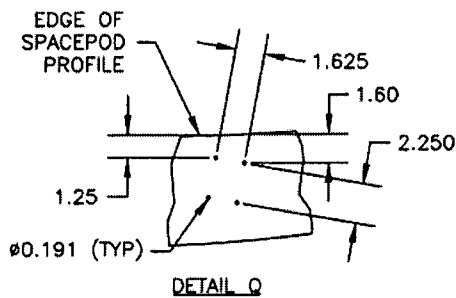
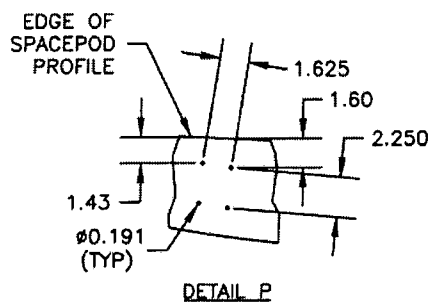
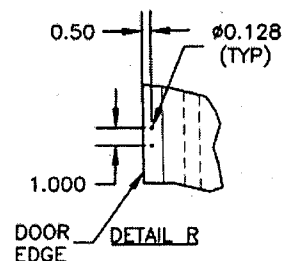
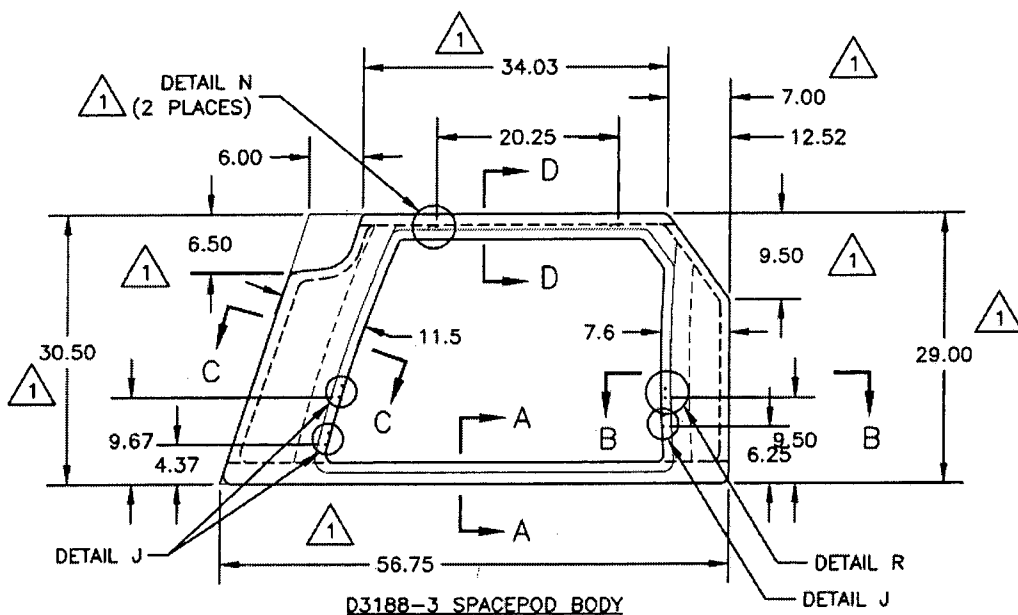
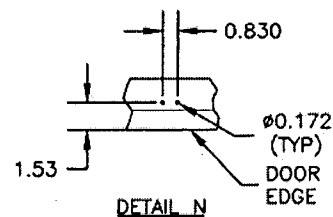
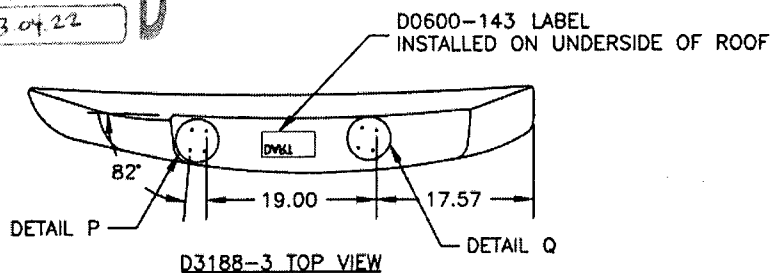
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 4 OF 7
DATE 03.04.03	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



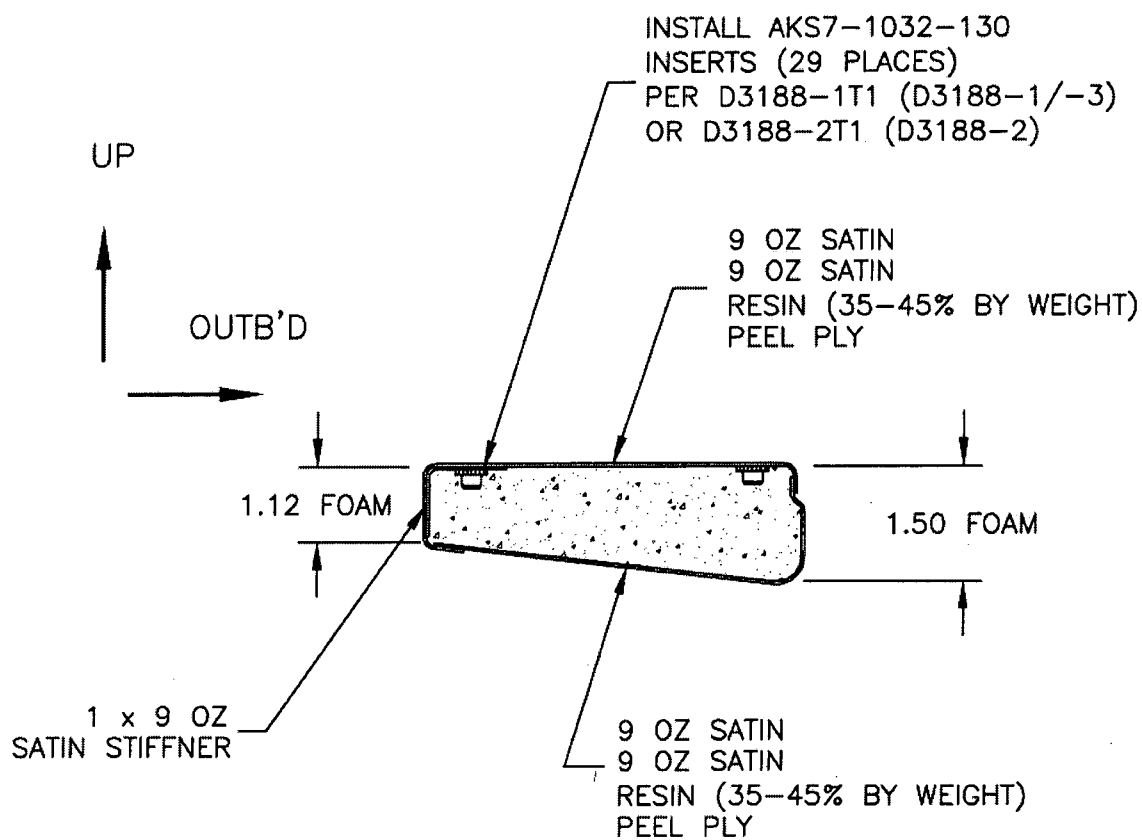
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
#03.04.22



SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064A

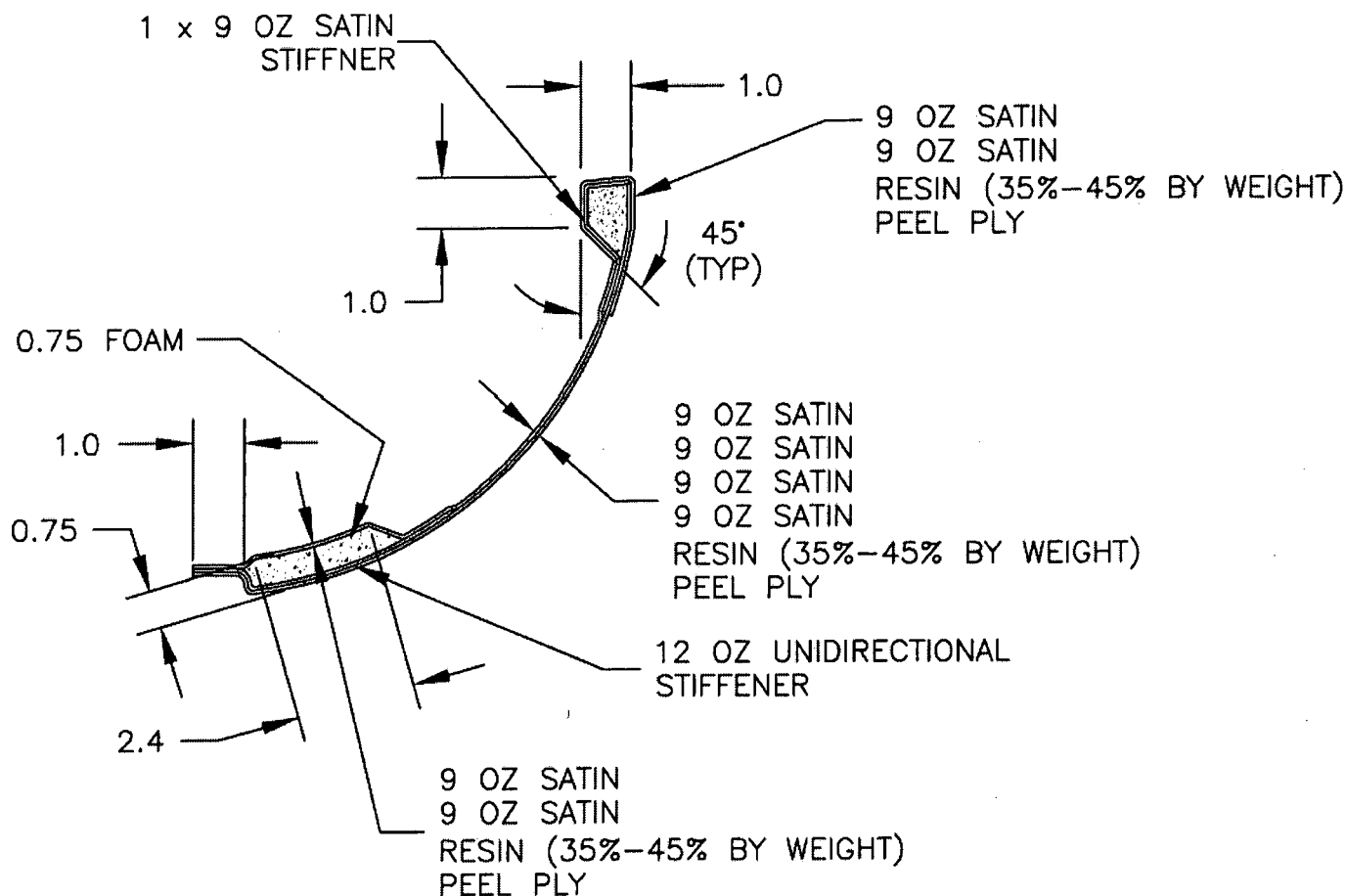
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED H	APPROVED S	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

03.04.28
RELEASED



SECTION B-B
(SECTION C-C SIMILAR)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064A

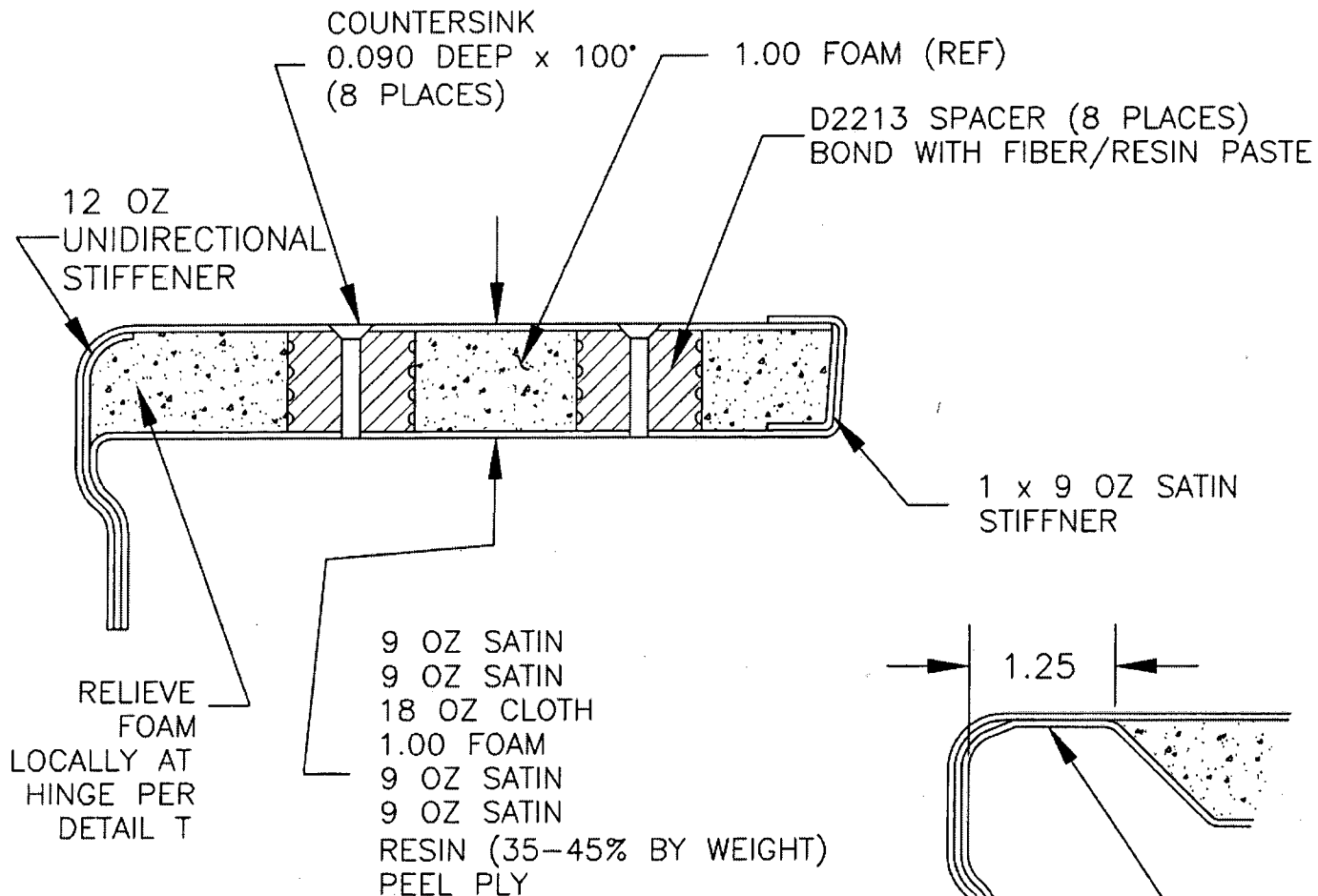
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED C	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 7 OF 7
DATE 03.04.03		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
#-03 04 22



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26064A

RELIEVE AS SHOWN
3" LONG CENTERED
ON HINGE
DETAIL T

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10462
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

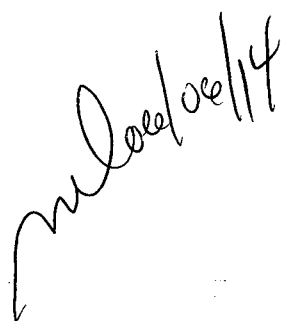
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
19/05/06	07/03/06	4469	Linda Lacelle	PO00000745			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0020	D3188-2 Spacepod Body RH B26064 B26064 JOB: 33753 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC134-0018	D3186-2 Spacepod Door RH B26064 B26064 JOB: 33752 QTÉ: 1			



Handwritten signature: m. Loeel / 06/14

mla/oe/14

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: 
Quality department AQ-357

Date: Jeudi, 23/03/2006 1:45:38 PM
 Utilisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY
Numéro Job	: 33753	Numéro Article	: DKC134-0020
Numéro Soumission	: 1715	Numéro Dessin	: D3188 ✓
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 23/03/2006 No. B.V. :	Révision dessin	: A
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: / / Type :	Date Due	: 14/04/2006 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32275		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2 N° Delastek Composites DKC-134-0020 N° de Projet Delastek: DK-362 Process Sheet Rev.: 05		

B26064

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :


1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

 Date: 1-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

 Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

 Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

 Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

 Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

9.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1

10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 1-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-7

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66N° de Lot: 1-4926-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 3-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 3-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2-4483-3

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

19.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 5-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

20.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

21.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

22.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le
Foam Core. 5-04-06



23.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des point sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 6-04-06 Sceau: _____

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 6-04-06 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes.. 6-04-06

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 6-04-06 Sceau: _____ Initiales: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-5448-1

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 7-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 10-04-06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule. 10-04-06



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures. 10-04-06



Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 11-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



45.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Date: 11-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 12-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 12-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

49.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

50.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

51.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350.Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: _____

53.0

ASSEMBLAGE 3


ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCESFaire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°
411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

55.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

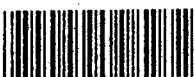
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-04-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

14-04-06



59.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5390-1

60.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5390-3

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375SN° de Lot: 1-5535-3

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTBien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le
mélange selon les instruction du fabricant. 14-05-06

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DARTAppliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. #
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 14-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

64.0 AAC0451 Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-142 N° de Lot: 1-5447-1

65.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2817

66.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

67.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

68.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DARTColler le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à
l'aide de résine Mia Pox. Selon I.F. # DKC134-0019-13

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 33753

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Date: 15-05-06

Heure début:

Heure fin:

Sceau:



69.0

AC0058

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5351-1

70.0

AC0059

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 16-05-06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



72.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5390-1

73.0

AAC0670

Dupont Activation N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTÉ(s)/Unit Total: 0.5000 PINTÉ(s)

Dupont Activation N° 7975S

N° de Lot: 1-5390-3

74.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5535-3

75.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

18-05-06



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33753Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:




Séq.: Machine ou Opération: Description :

76.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMERAppliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les
instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.


Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 18-05-06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

77.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 19 mai 06 Sceau:  Initiales: NS

78.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 19 mai 06 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____